

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 39 19 324 A 1

⑯ Int. Cl. 4:
A23G 3/12

B 65 G 37/00
B 65 G 47/08
B 65 G 47/86
// B65G 47/38

⑯ Aktenzeichen: P 39 19 324.1
⑯ Anmeldetag: 13. 6. 89
⑯ Offenlegungstag: 21. 12. 89

⑯ Unionspriorität: ⑯ ⑯ ⑯
14.06.88 GB 14080/88

⑯ Anmelder:
APV Baker Ltd., Peterborough, Cambridgeshire, GG
⑯ Vertreter:
Säger, M., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 8000 München

⑯ Erfinder:
Steels, Gordon, Peterborough, Cambridgeshire, GB

⑯ Vorrichtung zur Herstellung von Lutschern

Eine Vorrichtung zur Herstellung von Lutschern enthält eine Vielzahl von zweiteiligen Formen für die Lutscher mit oberen Eingangsöffnungen, einer Abgabestation für die Flüssigzuckerzubereitung, einen Endlos-Kettenförderer, der die Formen nacheinander unter die Abgabestation transportiert, an der über die oberen Eintrittsöffnungen heiße Flüssigzuckerzubereitung in die Formenhohlräume eingebracht werden kann, eine drehbare Abgabevorrichtung, mit der ein Stiel abwärts in die in jeder Form vorhandene Flüssig-Substanz eingeführt werden kann, und Klemmkappen, die den Stiel während der Verfestigung des Zuckers in ihrer Position halten können.

Die Formen sind aus Metall und umfassen obere und untere Formenhälften die mit Drehgelenken schwenkbar aneinander befestigt sind. Es ist eine Vorrichtung vorgesehen, mit der die Formen nacheinander geöffnet und geschlossen werden können. Beim Öffnen der Formen fallen die verfestigten Lutschern in eine Sammelstation C.

DE 39 19 324 A 1

DE 39 19 324 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft die Herstellung von Lutschern (Lollies, Lollipops), d. h. von Süßwaren oder Bonbons, die aus Zuckerzubereitungen mit Früchten oder anderen Geschmacks- bzw. Aromastoffen oder Füllmassen (die im folgenden allgemein als "Zuckerzubereitungen" bezeichnet werden) hergestellt sind, die auf Stielen befestigt sind.

Die vorliegende Erfindung betrifft insbesondere die Verwendung von abgelagerten Zuckerzubereitungen für die Herstellung von Lutschern.

Erfindungsgemäß wird eine Vorrichtung zur Herstellung von Lutschern geschaffen, die aus einer Vielzahl von Formen zur Ausformung von Lutschern mit oberen Eingangsöffnungen besteht, mit einer Flüssigzucker-Abgabestation, einer Vorrichtung, die nacheinander die Formen unter die Abgabestation transportiert, an welcher die Flüssigzuckerzubereitung durch obere Eingangsöffnungen in die Formenhohlräume gefüllt wird, einer Vorrichtung, mit der ein Stiel abwärts in die in jeder Form vorhandene Flüssigkeit eingeführt wird und einer Vorrichtung, die den Stiel während der Verfestigung der Flüssigkeit in Position hält.

Die Vorrichtung zur Einführung der Stiele besteht vorzugsweise aus einer Ausgabevorrichtung, die um eine im wesentlichen horizontale Achse drehbar ist und auch in im wesentlichen horizontaler Richtung senkrecht zu der Achse bewegbar ist, wobei die Ausgabevorrichtung einen Stiel aus einer Vorratsstation aufnehmen kann, dann gedreht werden kann, bis der Stiel abwärts gerichtet ist, um den Stiel in die Eingangsöffnung einer Form einzuführen, und in Querrichtung mit der Bewegung der Form transportiert wird, bis der Stiel freigegeben wird.

Eine Ausführungsform der Erfindung wird nachfolgend anhand eines Beispiels und unter Bezugnahme auf die Zeichnungen beschrieben.

Fig. 1 zeigt eine Seitenansicht der Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von Lutschern;

Fig. 2 zeigt eine vergrößerte Draufsicht eines Details der Fig. 1;

Fig. 3 zeigt einen vergrößerten Schnitt entlang der Linie III-III der Fig. 1;

Fig. 4 zeigt eine Seitenansicht im Schnitt eines weiteren Details der Fig. 1 in vergrößertem Maßstab;

Fig. 5 zeigt eine Seitenansicht der Vorrichtung zum Halten der Stiele im Schnitt;

Fig. 6 zeigt eine Ansicht in Richtung des Pfeils VI der Fig. 5;

Fig. 7 und Fig. 8 zeigen Seitenansichten (Fig. 7 im Schnitt) einer Lutscherform in zwei Arbeitsschritten;

Fig. 9 zeigt eine Draufsicht in Richtung des Pfeils IX der Fig. 8;

Fig. 10 und 11 zeigen Seiten- und umgekehrte Draufsicht eines durch die Vorrichtung der Fig. 1 hergestellten Lutschers;

Fig. 12 zeigt eine Seitenansicht der Klappenöffnungs- vorrichtung;

Fig. 13 zeigt eine Teildraufsicht entlang der Linien XIII-XIII der Fig. 12 und

Fig. 14 zeigt eine Teilansicht eines weiteren Details der Fig. 1.

Wie in Fig. 1 gezeigt enthält die Vorrichtung 1 zur Herstellung von Lutschern eine Vielzahl von zweiteiligen Lutscherformen 3 mit oberen Eingangsöffnungen 4, einer Flüssigzuckerzubereitung-Abgabestation 5, eine Vorrichtung, bestehend aus einem Endlos-Kettenförderer

6, mit dem die Formen 3 nacheinander unter die Abgabestation 5 transportiert werden, an welcher heiße Flüssigzuckerzubereitung durch die oberen Eingangsöffnungen 4 in die Formenhohlräume 7 gefüllt werden kann, eine Vorrichtung 8, mit der ein Handgriff oder Stiel 9 in die in jeder Form 3 vorhandene Flüssigzuckerzubereitung eingeführt werden kann, und eine Vorrichtung 10, die den Stiel während der Verfestigung des Zuckers in Position hält.

10 Der Kettenförderer 6 wird durch eine Antriebsvorrichtung 11 angetrieben.

Wie in den Fig. 10 und 11 gezeigt ist, hat der Lutscher 2 die Form eines Paares von Kegelstümpfen, die mit den Grundflächen aneinanderliegen.

15 Die gezeigte Vorrichtung 1 ist eine von mehreren nebeneinander angeordneten, die nebeneinander stehenden Vorrichtungen bilden zusammen eine Maschine 12 zur Herstellung von Lutschern.

Wie am besten aus den Fig. 7 und 8 ersichtlich ist, bestehen die Formen 3, die aus Metall sind, aus jeweils unteren und oberen Hälften 3b, 3a, die aneinander mit Drehgelenken 15 schwenkbar verbunden sind. Die unteren Formhälften 3b tragen jeweils ein Paar seitlicher Vorsprünge 16, die in gleitendem Kontakt auf stationären Gleitkufen 17 ruhen, die die Kette des Förderers 6 tragen, so daß die drehbar angelenkten unteren Hälften 3b in festem Kontakt mit den damit verbundenen oberen Hälften 3a gehalten werden. An der Fördererstation A (Fig. 1) sind die Gleitkufen 17 nicht mehr vorhanden,

20 so daß, wie in den Fig. 1 und 8 gezeigt ist, die unteren Formhälften 3b unter dem Einfluß der Schwerkraft frei abwärts schwenken können, nachdem auf jeden der Vorsprünge 16 eine mechanische Kraft zur Einwirkung gekommen ist. Die mechanische Kraft wird durch eine Betätigungs vorrichtung 26 (Fig. 8) ausgeübt und bewirkt ein Lösen der Formhälften; worauf die die unteren Formhälften 3b unter dem Einfluß der Schwerkraft frei von den oberen Hälften 3a der Formen weg fallen und so die Formen öffnen. An der Förderstation B (Fig. 1)

25 so 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180

dem Auswurf eines Stiels 9 aus der Kammer 22 in die Abgabeführung 30 bewegt der Oszillator den Kolben 31 so weit zurück, daß der nächste Stiel 9 den Platz des ausgeworfenen einnehmen kann.

Die Vorrichtung 8 zur Einführung eines Stiels 9 in die Masse der Flüssigzucker-Zubereitung, die kurz davor in eine Form 3 eingegeben wurde, enthält eine karussellartige Abgabevorrichtung 35 von allgemein kreuzartiger Gestalt, die um eine im wesentlichen horizontal angeordnete zentrale Achse 36 drehbar ist. Die Abgabevorrichtung 35, die gemeinsam mehrere Vorrichtungen 1 der Maschine 12 bedient, kann auch, wie durch den Pfeil 37 gezeigt ist, aus der in Fig. 1 gezeigten Position im wesentlichen horizontal in eine Position bewegt werden, in der die Achse 36 in einer senkrechten Ebene 38 angeordnet ist, d.h. aus der Position X in die Position Y.

Die Abgabevorrichtung 35 kann in Schritten von 90° gedreht werden. Die Betätigungsrichtung, mit der die Abgabevorrichtung 35 gedreht und horizontal versetzt werden kann, ist nicht dargestellt, sie ist in die Antriebsvorrichtung 11 des Kettenförderers 6 integriert. Der Förderer 6 betätigt mehrere Vorrichtungen 1 der Maschine 12.

Die Abgabevorrichtung 35 enthält ferner zwei Führungsschlüsse 40, die rechtwinklig zueinander und in Linie mit der Achse 36 der Abgabevorrichtung angeordnet sind. In jedem rechtwinkligen Schlitz 40 ist ein Betätigungsgriff in Form eines Pendelstabs 41a gleitend gelagert (siehe auch Fig. 14), der zwei Stabhaltestangen 41b trägt, jeweils eine an jedem Ende. Von den Stangen 41b werden Stäbe 42 gehalten, die in Röhren 43 gleitend gelagert sind, von denen jede eine Reibungsgreifrolle 44 trägt. Die Rollen 44 verhindern die Bewegung der Lutscherstiele 9, wenn die Abgabevorrichtung 35 um die Achse 36 gedreht wird.

Die Pendelstäbe 41a und damit auch die Stabhaltestangen 41b sind in den Führungsschlüsse 40 nacheinander durch Kontakt mit Nockenrollen 41c, die durch eine (nicht gezeigte) Vorrichtung, die synchron mit der Förderer-Antriebsvorrichtung gekoppelt ist, betätigt wird, regelbar verschiebbar.

Ein Pendelstab 41a bewegt sich in rechtem Winkel zu und innerhalb des anderen und bewegt die von den Pendelstäben getragenen Stabhaltestangen 41b. Die Stangen 41b und die damit verbundenen Komponenten bilden eine Vorrichtung zum lösbar Halten der Stiele 9.

Der obere Lauf des Kettenförderers 6 folgt keinem geraden Weg. Stattdessen führt die Förderschiene den Förderer momentan nach oben an die Abgabestation 5 und bringt ihn danach wieder auf den ursprünglichen Weg. Ein Teil des Förderers 6 läuft durch einen Kühler 60.

Wie in Fig. 4 gezeigt ist, ist das Ende des Kolbens 31, der zur Überführung eines Stiels 9 in die Abgabeführung 30 verwendet wird, mit einer abwärts verjüngten Abflachung 65 ausgebildet, um den Stiel 9 unmittelbar oberhalb des gerade aus der Kammer 22 ausgegebenen Stiels freizuhalten. Das Einlaßende der Abgabeführung 30 ist als Trichter 66 ausgebildet, um einen leichten Eintritt des Stiels in die Führung zu ermöglichen.

Unter Bezugnahme auf die Fig. 5 bis 9 wird nun die Vorrichtung, die die Stiele 9 während der Verfestigung der in den Formen befindlichen Flüssigzuckerzubereitung in Position hält, näher erläutert.

Die Vorrichtung 10 enthält zusammenwirkende Klemmteile in Form von Klappen 70, 71, die mehrere Vorrichtungen 1 der Maschine 12 zur Herstellung von

Lutscheren bedienen. Die Klappe 70 weist V-förmige Kerben 72 auf (Fig. 6), die darin in regelmäßigen Abständen ausgebildet sind, die der Entfernung der Hohlräume der Formen 3 auf dem Förderer entsprechen.

5 Die Klappen 70, 71 sind um zentrale Achsen von Gelenkbolzen 74, 75 schwenkbar. Die Klappen 70, 71 sind durch Federn 76 beaufschlagt, so daß sie in die durch ausgezogene Linien in Fig. 5 dargestellte geschlossene Position gedrückt werden, wodurch die Lutscherstiele 9 10 in den V-förmigen Kerben 72 gelagert werden und darin von den Klappen 71 gehalten werden (siehe Fig. 6).

Wie in den Fig. 12 und 13 gezeigt ist, werden die schwenkbar befestigten federbeaufschlagten Klappen 70, 71 aus der geschlossenen, d.h. die Stiele festhaltenden Position durch eine Betätigungsrichtung 86 geöffnet.

15 Die Betätigungsrichtung 86 enthält einen horizontal angeordneten Stab 87, der durch eine Fluid-(Luft)-betätigten Betätigungsrichtung 88 über eine Kolbenstange 89 Regelbar aufwärts und abwärts hin und her bewegt werden kann. Die Hin-und-Her-Bewegung der Stange 87 ist mit der seitlichen Bewegung der Formen 3 synchronisiert dergestalt daß die Stange beim Niedergehen an die Nasen 82, 83 an den Führungsseiten eines Klappenpaars anstoßt, so daß die Klappen sich 20 unter der Einwirkung der Federn 76 öffnen.

Die geöffnete Form 3 setzt, transportiert vom Förderer 6, ihren Weg fort, worauf Nasen 84, 85 (Fig. 9) am hinteren Ende der Klappen 70, 71 in (nicht gezeigte) Nockenführungen eingreifen. Dieser Eingriff hält die 25 Klappen offen, während die Form die Stationen A und B und die Vorrichtung 8 zum Einführen der Stiele passiert, während die Stange 87 der Betätigungsrichtung 86, die frei von der Form angehoben ist, in ihren Abwärts-takt zurückkehrt und damit die Klappen 70, 71 der nächsten Form 3 in der Linie öffnet.

30 Nach der Einführung der Stiele, wenn die Klappen 70, 71 nicht mehr länger offen gehalten werden müssen, wird die Einwirkung der Nockenführungen aufgehoben. Dieses Lösen ermöglicht den Federn 76 der Form, die Klappen 70, 71 zu schließen, wodurch die eingeführten Stiele gehalten werden.

Die Klappen 70, 71 weisen jeweils untere Verbreiterungen 70a, 71a auf, die, wenn die Klappen, wie in Fig. 5 gezeigt ist, geschlossen sind, an die oberen Flächen der Formhälften 3a (d.h. das Formenmaterial, das die Formenöffnungen 4 umgibt) anstoßen und so verhindern, daß die Klappen sich aus der oberen, mit ausgezogenen Linien dargestellten Position nach unten bewegen.

35 Wie in Fig. 9 gezeigt ist, sind die Formen 3 durch Schnell-Lösebolzen 77 mit dem Kettenförderer 6 demontierbar verbunden.

Die Fig. 9 zeigt außerdem, daß eine Form 3 mehr als einen Formhohlraum hat, und zwar deshalb, weil jede Form 3 mehrere der Vorrichtungen 1 bedient, die die Maschine 12 bilden.

Wie in den Fig. 1 und 2 gezeigt ist, ist eine stationäre Führungsebene 80 oberhalb des Kettenförderers 6 angeordnet. An der Führungsebene 80 sind Führungsrollen 81 ausgebildet.

40 Die Fig. 1 zeigt den Betrieb der Vorrichtung mit einer geschlossenen Form 3 in der Station B, wobei die Form durch den Kettenförderer 6 unterhalb der Abgabestation 5 transportiert wird, wo die Form, wie weiter oben beschrieben ist, angehoben wird und ein abgemessenes Volumen der heißen Flüssigzuckerzubereitung in den Formenhohlraum 7 eingegeben wird. (Fig. 5 zeigt in strichpunktierten Linien 5a die Position der Abgabedüse der Station 5 gegenüber der darunter befindlichen

Form 3 zur Zeit der Abgabe der Flüssigzuckerzubereitung, und in strichpunktirten Linien 5b die Position der Düse vor dem Anheben der Form).

Die Form 3 wird an der Abgabestation 5 angehoben, so daß die Formenöffnungen 4 sehr nahe an die Düse der Station 5 gebracht werden. Das Anheben ermöglicht eine genaue Abgabe der durch die Düse 5 abgegebenen Flüssigkeit. Das nachfolgende Absenken unterstützt das Ablösen von nachlaufendem oder fädigem Material zwischen der Düse und der in dem Formenhohlraum abgelagerten Flüssigkeit.

In einer weiteren Ausführungsform können mehr als eine Abgabedüse pro Form 3 verwendet werden, wodurch Lutscher mit mehreren Farben oder Geschmacksrichtungen hergestellt werden können.

Die Form 3 bewegt sich mit der darin enthaltenen Flüssigzuckerzubereitung von der Station 5 in eine Position unterhalb der Abgabevorrichtung 35, die die Stiele 9 in die eingebrachte Flüssigzuckerzubereitung einführt. Unmittelbar danach werden die Klappen 70, 71 durch die Vorrichtung 10 geschlossen, wodurch sie die Stiele in einer aufrechten Lage festhalten. Die Formen 3 laufen dann mit dem sich abkühlenden und damit verfestigenden Zucker durch den Kühler 60, wo weiter abgekühlt wird. Die Form 3 bewegt sich dann zur Station A, nach dieser Zeit ist die Verfestigung so weit fortgeschritten, daß die Stiele 9 in dem verfestigten Zucker festhalten.

In der Station A verlieren die unteren Hälften 3b der Formen den Kontakt mit den Gleitkufen (Fig. 7) und die feste Nockenfläche 27 greift in die an der Formenhälfte befestigten seitlichen Vorsprünge 16 ein, wodurch sie nach unten schwenken und sich von der oberen Formenhälfte 3a weg bewegen und die Form öffnen. Unter dem Einfluß der Schwerkraft öffnet sich die Formhälfte 3b völlig und schwenkt um 90°.

An der Station A werden auch die Klappen 70, 71 der Vorrichtung 10 zum Halten der Stiele durch die Betätigungs vorrichtung 86 gegen ihre Federbelastung geöffnet. Dadurch werden die Lutscher 2 freigegeben und fallen nach unten in eine Sammelstation C. Eine (nicht gezeigte) Stoßvorrichtung kann verwendet werden, um die Stiele anzustoßen und die Lutscher aus den Formen 3 herauszudrücken.

Zwischen den Stationen A und B wird die Form 3 geschlossen und ist damit bereit für eine neue Füllung. Während des Transports der Form 3 mittels des Förderers 6 arbeitet die Abgabevorrichtung 35 wie folgt:

1. Ein Stiel 9 wird durch den Kolben 31 des Magazins 20 völlig in das benachbarte Rohr 43 eingeführt, wo der Stiel durch die zugeordneten Greifrollen 44 in Position gehalten wird. Der zugeordnete Stab 42 wurde zurückgezogen, um dies zu ermöglichen, wie in Fig. 1 gezeigt ist. Das Zurückziehen des Stabs 42 wird durch die seitliche Bewegung des zugeordneten Pendelstabs 41a bewirkt.

2. Die Abgabevorrichtung 35 wird dann im Gegen uhrzeigersinn um 90° gedreht, bis der Stiel 9 abwärts zeigt.

3. Danach wird der Stab 42 oberhalb des Stiels 9 abwärts bewegt, so daß der Stiel zunächst in eine Führungsrille 81 der Führungsebene 80 eintritt (Fig. 2), die den Stiel ausrichtet, und dann weiter abwärts, so daß er in die in der darunter befindlichen Form 3 enthaltene heiße Flüssigzuckerzubereitung eintritt.

4. Im wesentlichen gleichzeitig nimmt die Abgabevorrichtung 35 einen weiteren Stiel 9 auf.

5. Die Abgabevorrichtung 35 wird nun seitlich verschoben, wie durch den Pfeil 37 angezeigt ist, so daß die völlige Einführung des Stiels 9 in den Formenhohlraum stattfinden kann, während die Form 3 sich weiterbewegt.

6. Sobald der Stiel 9 von dem abwärts sich erstreckenden Rohr 43 der Abgabevorrichtung 35 freigekommen ist, dreht sich die Abgabevorrichtung abermals um 90°, und gleichzeitig wird die Abgabevorrichtung entgegen der Pfeilrichtung 37 seitlich zurückbewegt, worauf der nächste von der Abgabevorrichtung aufgenommene Stiel 9 in die nächste in Linie befindliche Form 3 eingeführt wird.

7. Der Zyklus wird fortgesetzt.

15 In der Praxis können mehrere Stiele 9 in der oben beschriebenen Weise gleichzeitig verarbeitet werden.

Die Erfindung ermöglicht die Verwendung von Flüssigzuckerzubereitungen bei der Herstellung von Lutschern und löst das Problem, die Stiele nach ihrer Einführung in der heißen Flüssigkeit in Position zu halten.

Außerdem ermöglicht die Erfindung die schnelle, kontinuierliche Herstellung von Lutschern.

25 In einer weiteren Ausführungsform werden die Formen 3 während der Abgabe nicht nach oben zur Abgabestation 5 geführt. Stattdessen werden die Abgabedüsen abwärts zum Förderer 6 und den darauf befindlichen Formen 3 bewegt.

Die beschriebene Vorrichtung 1 zur Herstellung von 30 Lutschern 2 enthält eine Vielzahl von zweiteiligen Formen 3 für die Lutscher mit oberen Eingangsöffnungen 4, einer Abgabestation 5 für die Flüssigzuckerzubereitung, einen Endlos-Kettenförderer 6, der die Formen 3 nacheinander unter die Abgabestation 5 transportiert, an der über die oberen Eintrittsöffnungen 4 heiße Flüssigzuckerzubereitung in die Formenhöhlräume 7 eingebracht werden kann, eine drehbare Abgabevorrichtung 35, mit der ein Stiel 9 abwärts in die in jeder Form 3 vorhandene Flüssig-Substanz eingeführt werden kann, und Klemmklappen 70, 71, die den Stiel während der Verfestigung des Zuckers in ihrer Position halten können.

35 Die Formen 3 sind aus Metall und umfassen obere und untere Formenhälften 3a und 3b, die mit Drehgelenken 15 schwenkbar aneinander befestigt sind. Es ist eine Vorrichtung vorgesehen, mit der die Formen 3 nacheinander geöffnet und geschlossen werden können. Beim Öffnen der Formen 3 fallen die verfestigten Lutscher in eine Sammelstation C.

50 Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Herstellung von Lutschern, dadurch gekennzeichnet, daß sie eine Vielzahl von Formen (3) zur Ausformung von Lutschern mit oberen Eingangsöffnungen (4), eine Flüssigzuckerzubereitung-Abgabestation (5), eine Vorrichtung (6), die nacheinander die Formen (3) unter die Abgabestation (5) transportiert, an welcher die Flüssigzuckerzubereitung durch obere Eingangsöffnungen (4) in die Formenhöhlräume (7) gefüllt wird, eine Vorrichtung (35), mit der ein Stiel (9) abwärts in die in jeder Form vorhandene Flüssigkeit eingeführt wird und eine Vorrichtung (70, 71), die den Stiel während der Verfestigung der Flüssigkeit in Position hält, enthält.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung (35) zur Einführung

der Stiele aus einer Ausgabevorrichtung (35) besteht, die um eine im wesentlichen horizontale Achse (36) drehbar ist und auch in im wesentlichen horizontaler Richtung (37) senkrecht zu der Achse (36) bewegbar ist, wobei die Ausgabevorrichtung 5 (35) einen Stiel (9) aus einer Vorratsstation (D) aufnehmen kann, dann gedreht werden kann, bis der Stiel abwärts gerichtet ist, um den Stiel in die Eingangsöffnung (4) einer Form (3) einzuführen, und in Querrichtung (37) mit der Bewegung der Form 10 transportiert wird, bis der Stiel freigegeben wird.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Einführung des Stiels (9) in die Eingangsöffnung (4) der Form (3) während des Transports der Form fortgesetzt wird. 15

4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Abgabevorrichtung (35) stufenweise drehbar ist.

5. Vorrichtung nach den Ansprüchen 2, 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Abgabevorrichtung (35) ein Paar Betätigungsglieder (41b) enthält, die rechtwinklig zueinander angeordnet und rechtwinklig zueinander bewegbar sind, wobei die Enden der Betätigungsglieder mit einer Vorrichtung (44) versehen sind, die einen Stiel (9) lösbar festhalten. 20

6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß jede Form (3) aus zwei Teilen besteht, wobei ein Teil (3b) mit dem anderen Teil (3a) schwenkbar verbunden ist und eine Vorrichtung (16ff) enthält, die die Form regelbar öffnet und schließt. 30

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Form (3) während des Transports durch Kontakt mit einer ortsfesten Struktur (17) in 35 geschlossenem Zustand gehalten wird und sich unter dem Einfluß der Schwerkraft öffnet, wenn die Form außer Eingriff mit der ortsfesten Struktur tritt.

8. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung (70, 71), die den Stiel (9) während der Verfestigung der Flüssigkeit in Position hält, ein Paar Stielklemmteile umfaßt, die schwenkbar befestigt sind, so daß sie in und aus der Stiel-Halteposition zueinander und voneinander weg bewegbar sind. 40

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmteile (70, 71) durch Beaufschlagung einer Federvorrichtung (76) zueinander 50 schwenkbar sind.

10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 2 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Stiel-Vorratsstation (D) ein Magazin (20) zur Aufnahme der horizontal angeordneten Stiele, eine Be-55 schickungskammer (22) unter dem Magazin (20) zur Aufnahme der Stiele aus dem Magazin (20) und eine Vorrichtung (31) zum Ausstoßen eines Stiels aus der Be-60 schickungskammer enthält.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Magazin (20) und der Be-65 schickungskammer (22) eine Antiblockierstruktur (23) angeordnet ist, die (durch einen Schwingmechanismus 25) entlang eines horizontalen Wegs bewegbar ist. 65

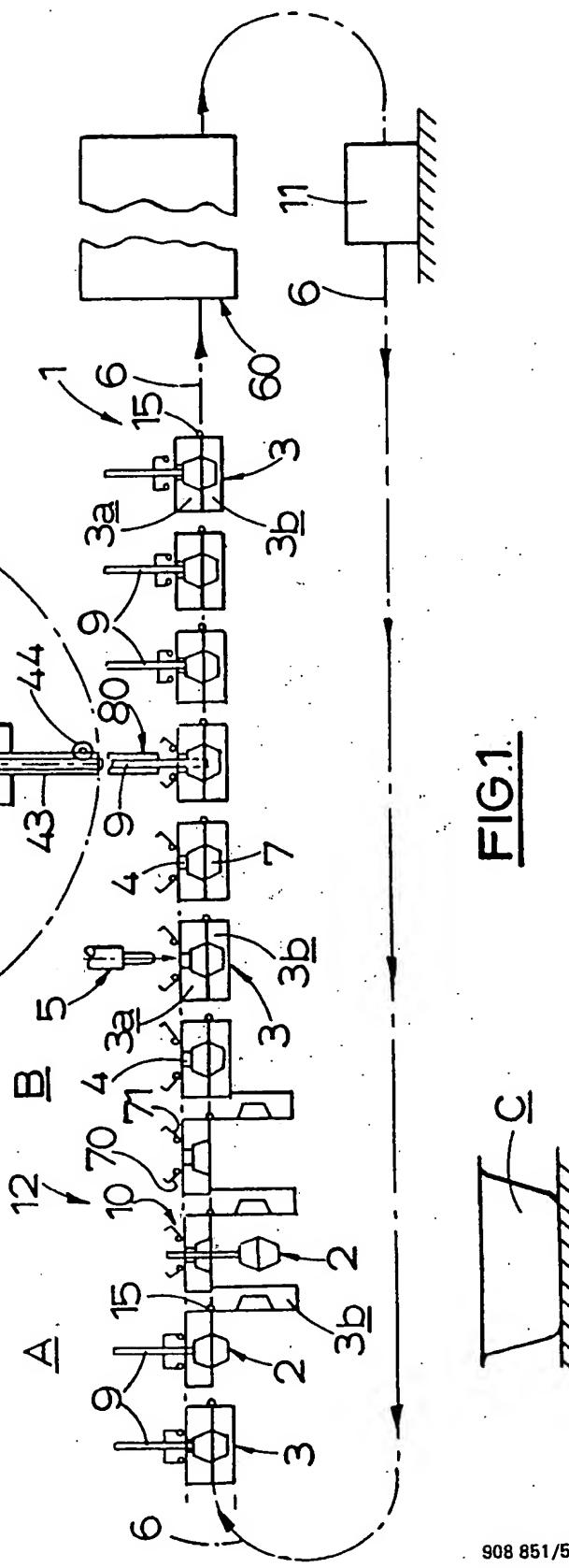
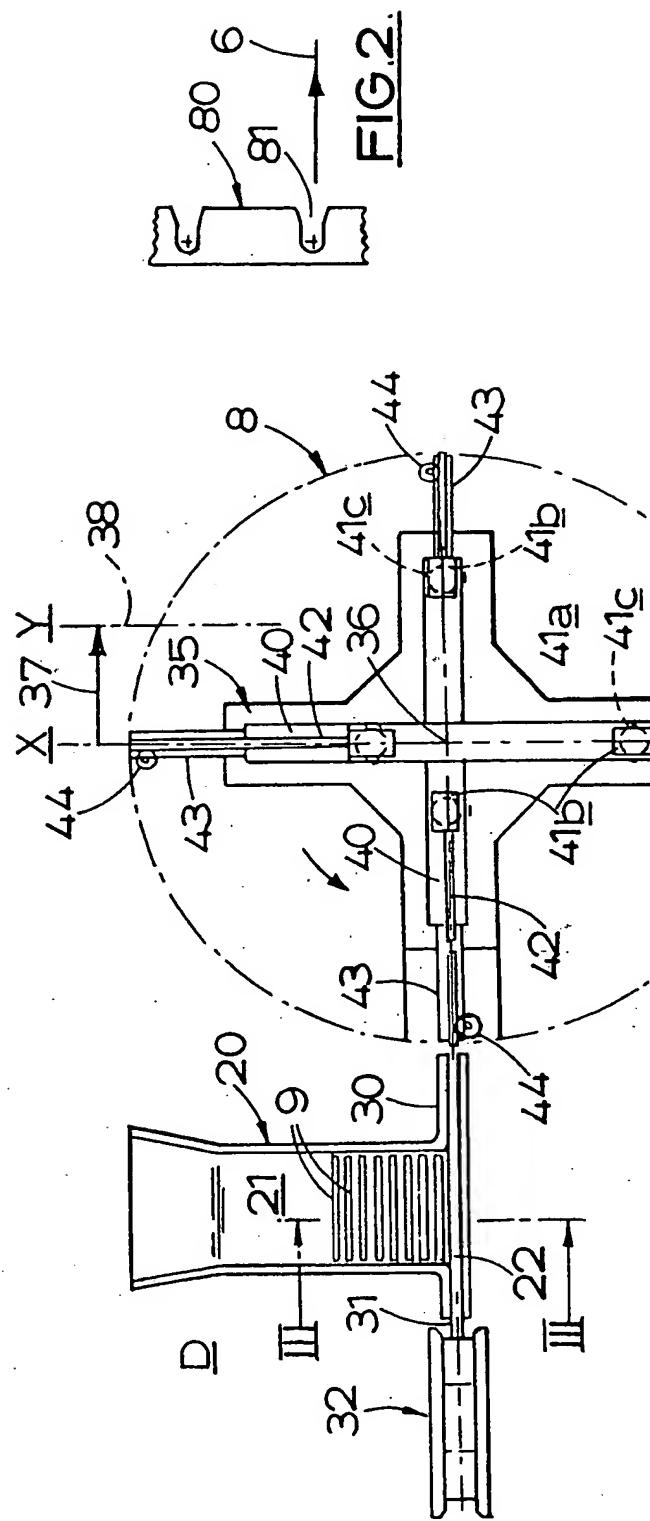
— Leerseite —

Nummer: 00000000
Int. Cl.⁴:
Anmelddetag:
Offenlegungstag:

39 19 324
A 23 G 3/12
13. Juni 1989
21. Dezember 1989

3919324

1/8



908 851/537

13-06-09

18

2/8

3919324

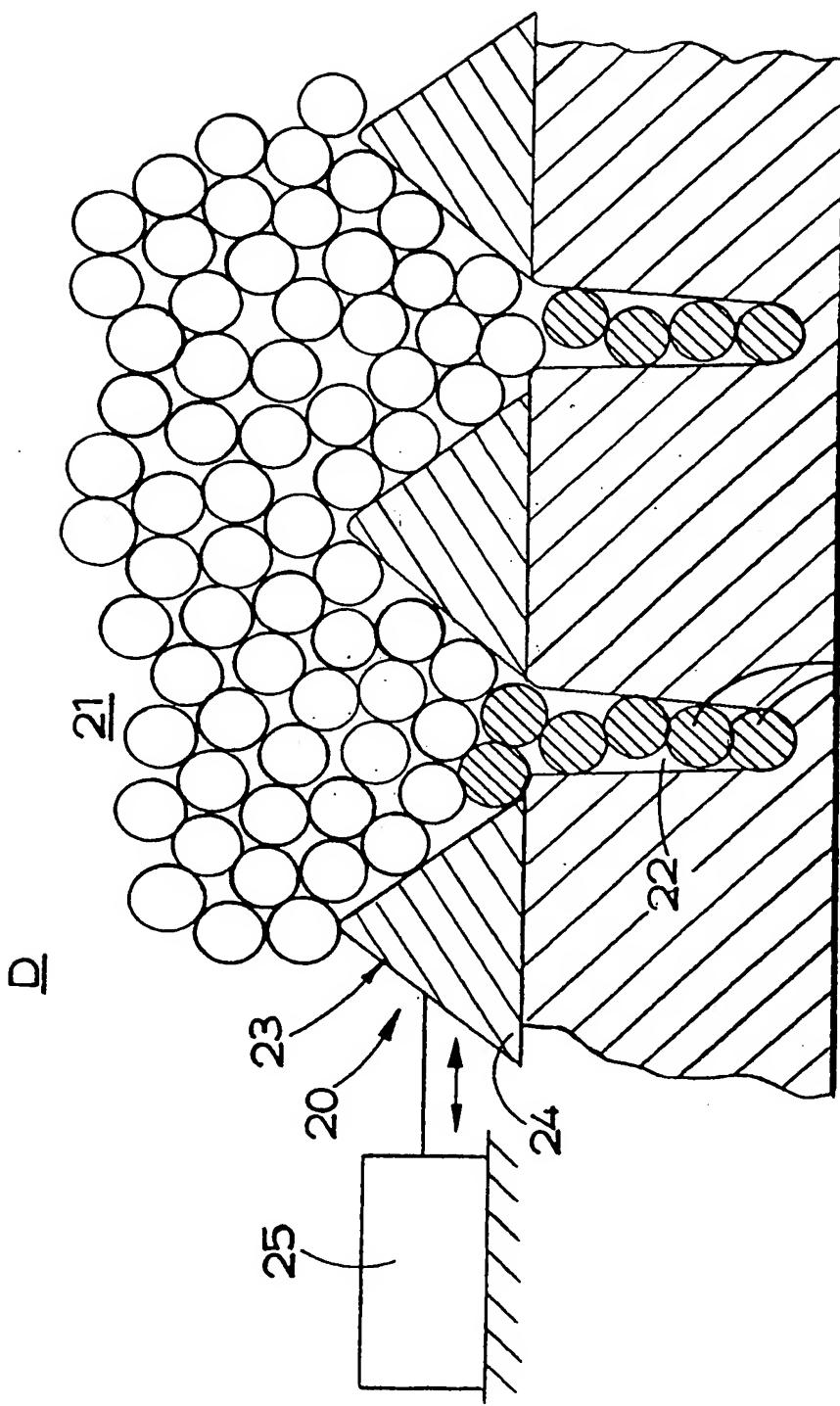


FIG. 3.

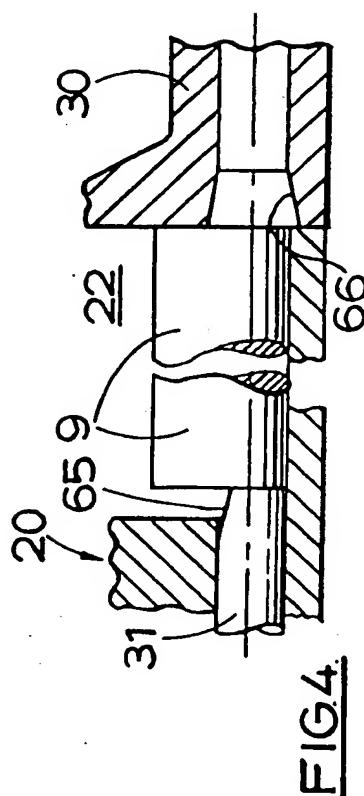
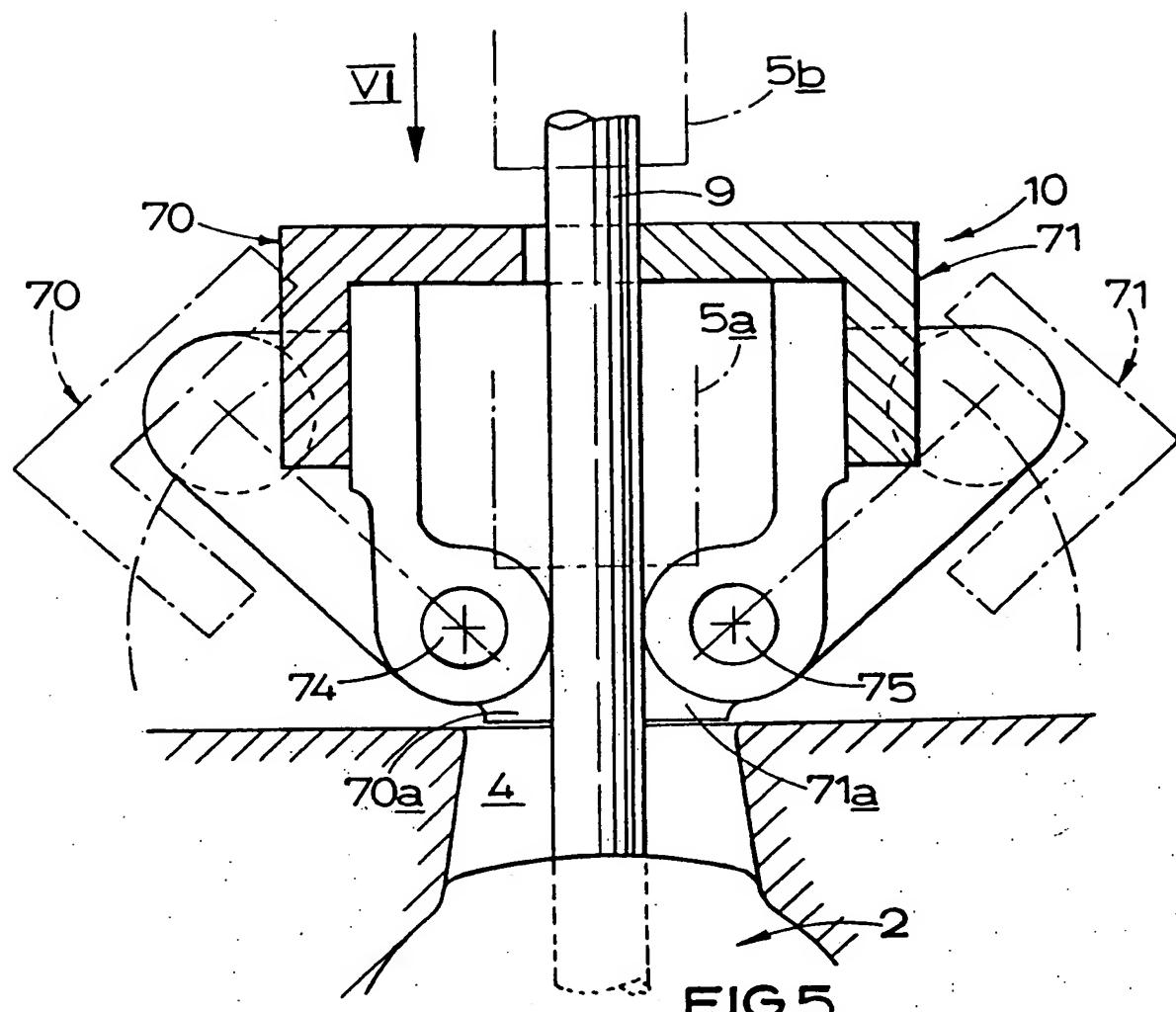
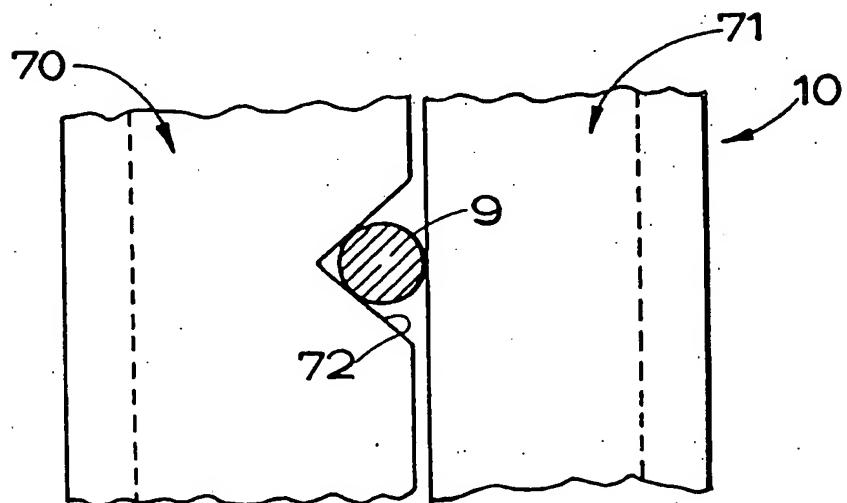


FIG. 4

3/8

FIG.5.FIG.6.

13-06-69

20

4/8 3919324

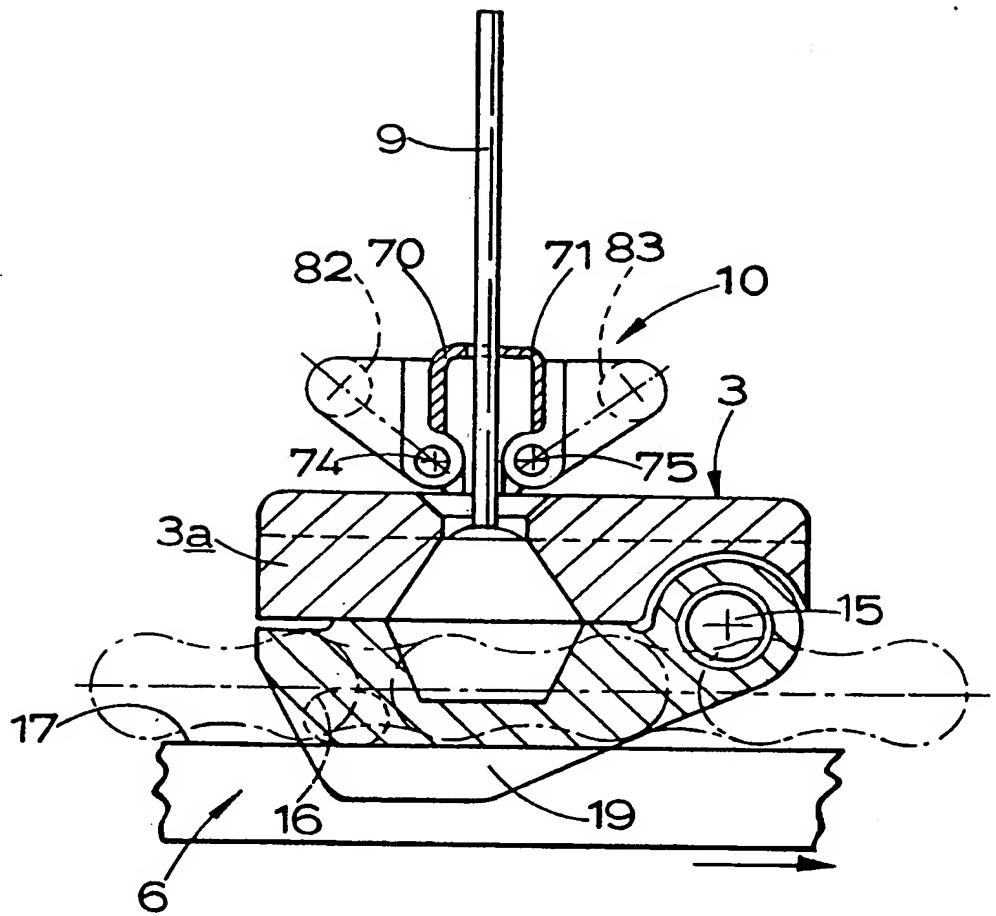


FIG. 7.

5/8

3919324

21

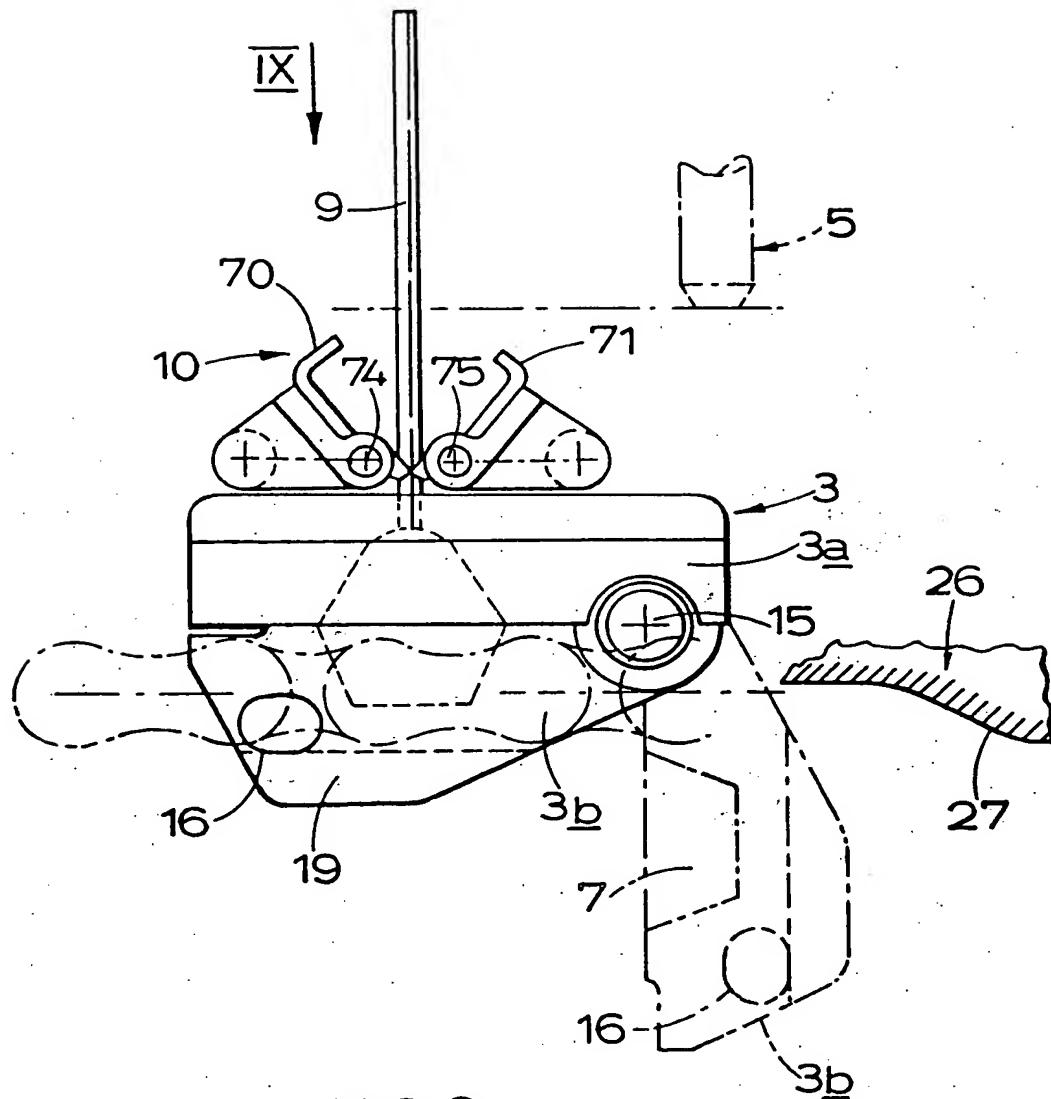


FIG. 8.

13-06-62

6/8

3919324

22

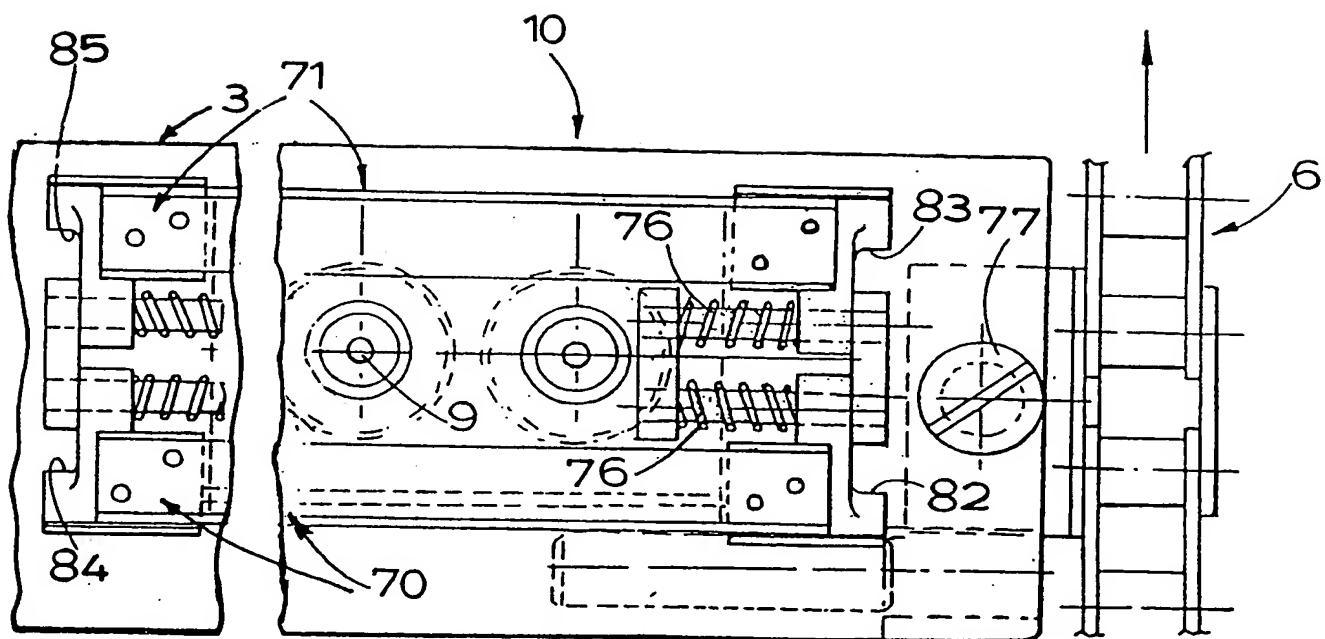


FIG.9.

3919324

23

7/8

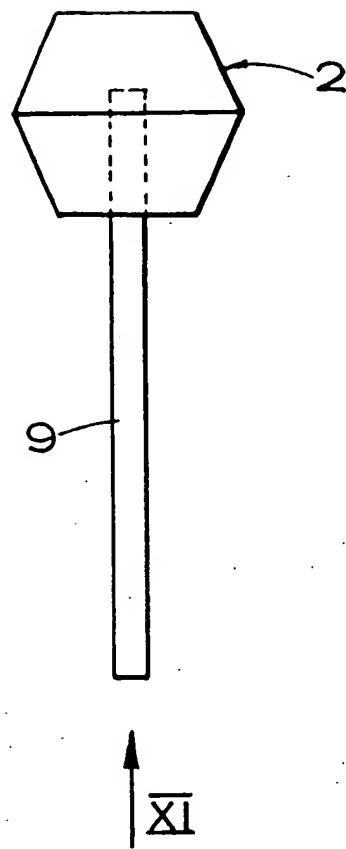


FIG.10.

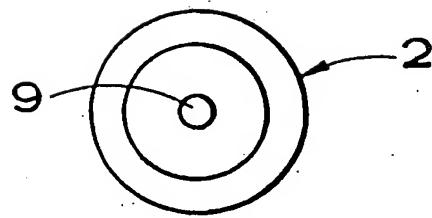


FIG.11.

8/8

3919324

24 *

